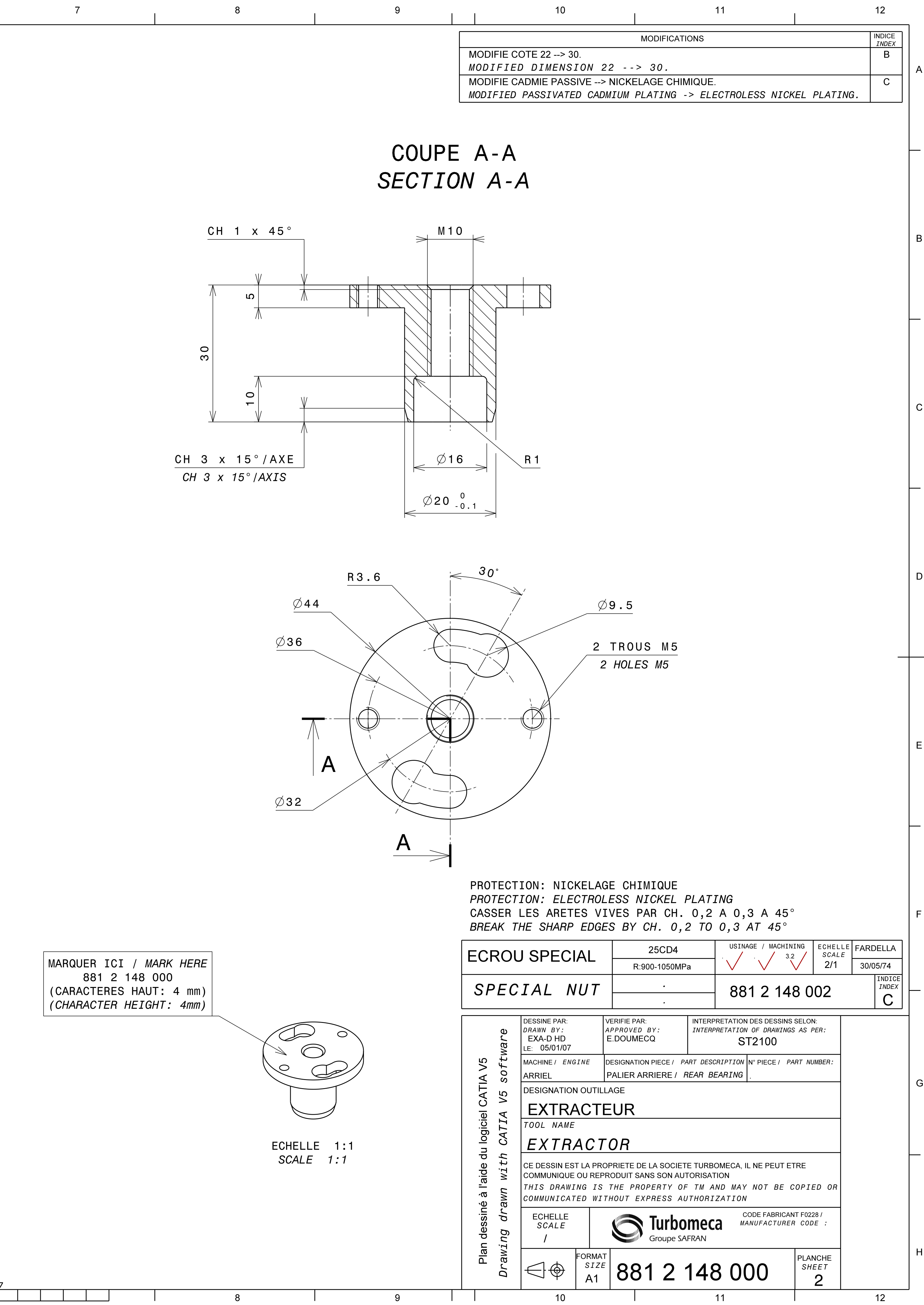
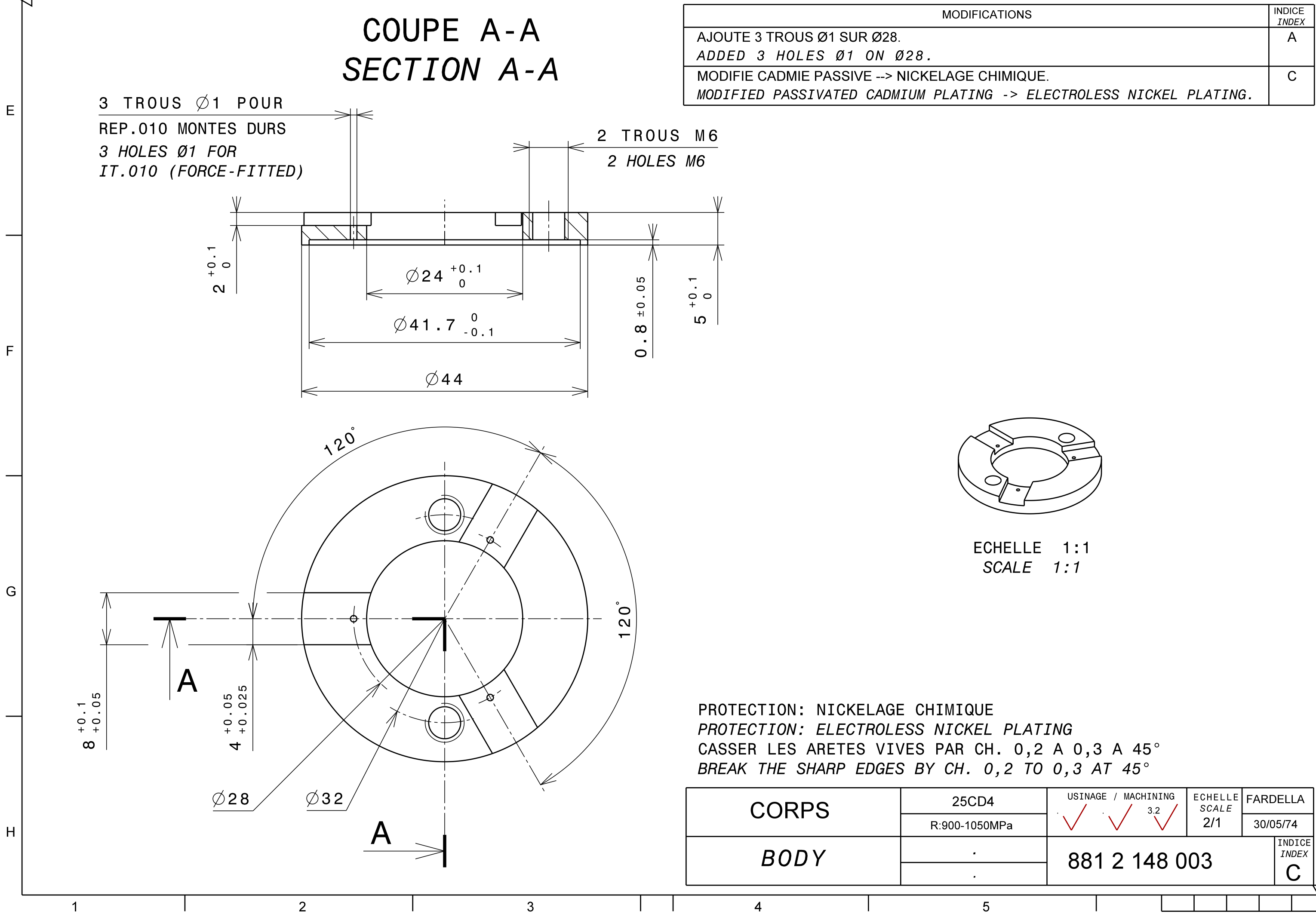
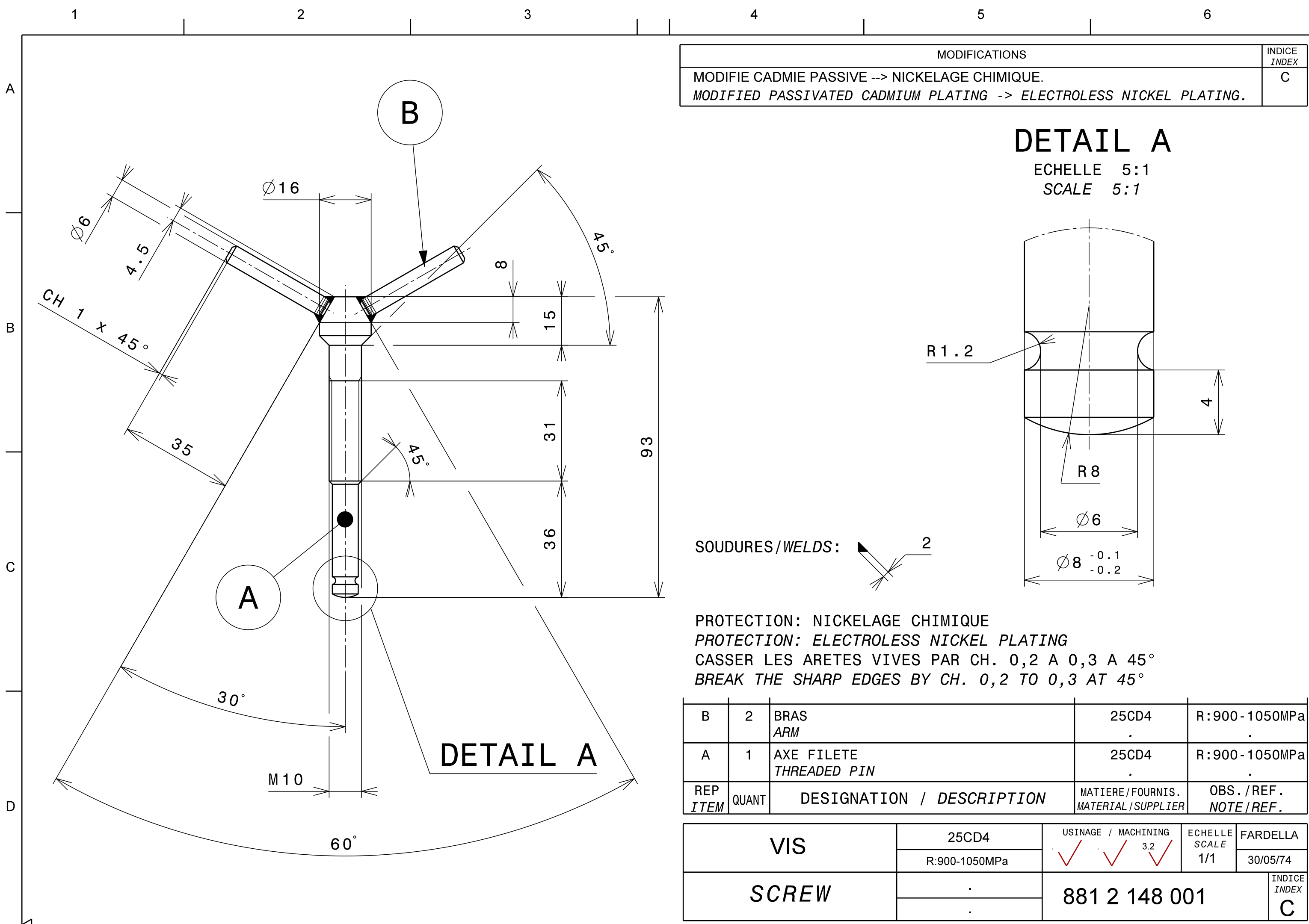


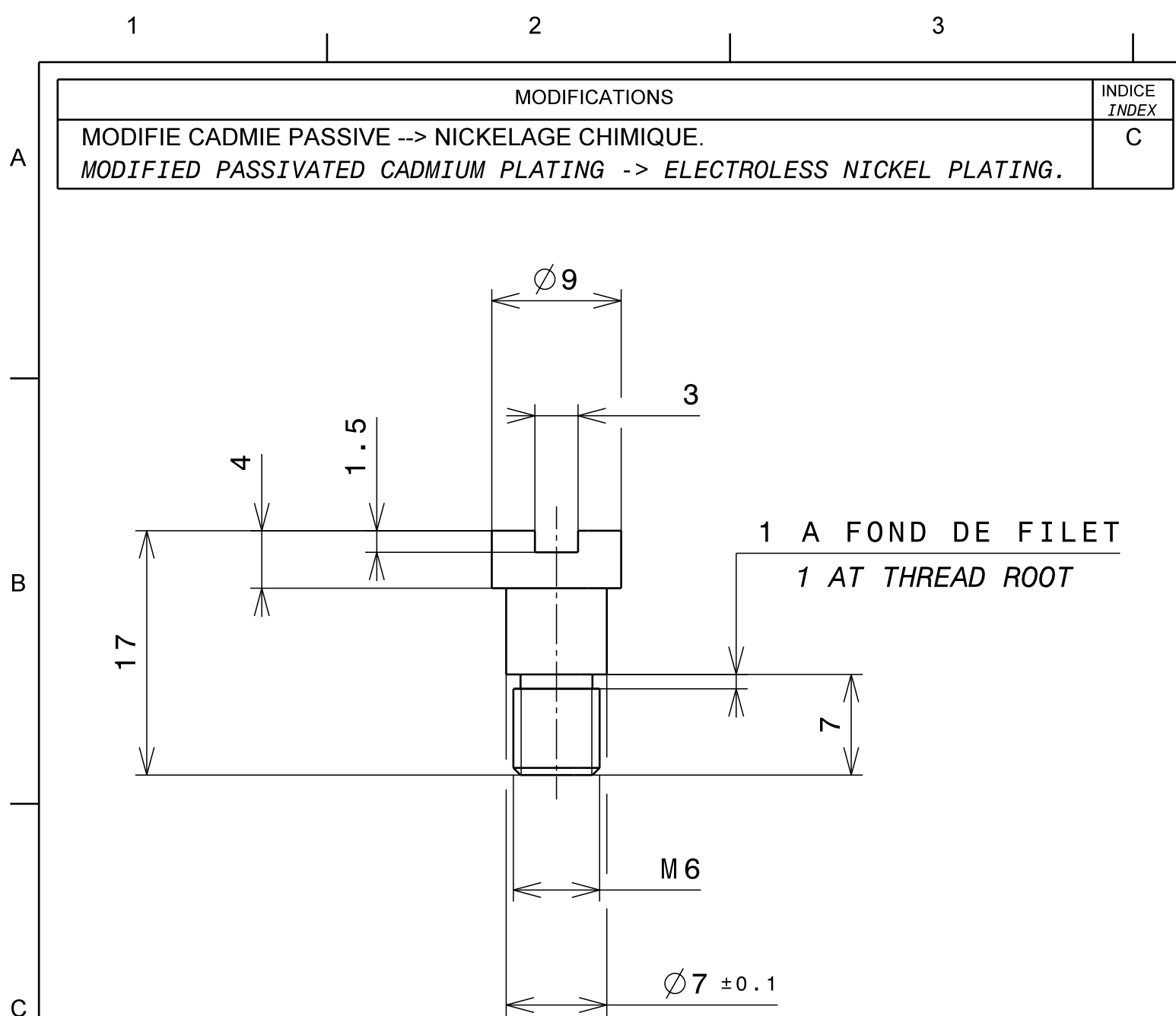
FICHE ARTICLE / Product data sheet
(F0228)
8812148000
Version D
EXTRACTEUR BAGUE RLT

Version GEODE de l'Article / <i>Geode Part Version</i> :	D Engineering
Désignation anglaise / <i>English designation</i> :	EXTRACTOR
Type d'article / <i>Item type</i> :	Outillage de production - conception TM
Unité / <i>Unit</i> :	pièce
Article de configuration / <i>Configuration article</i> :	Non
Sujet à péremption / <i>Subject to cure date</i> :	Non
Type de composition / <i>Assembly type</i> :	Composant
Classification / <i>Classification</i> :	Catégorie 3 groupe 2
Masse (kg) / <i>weight (kg)</i> :	0.25
Durée limite de stockage (jours) / <i>Storage limit (days)</i> :	-1

DOCUMENTS DE REFERENCE / Reference documents
ARTICLE DEFINI SELON LE DOCUMENT ST_02100 : Normes, d'application obligatoire pour l' interprétation des dessins TURBOMECA

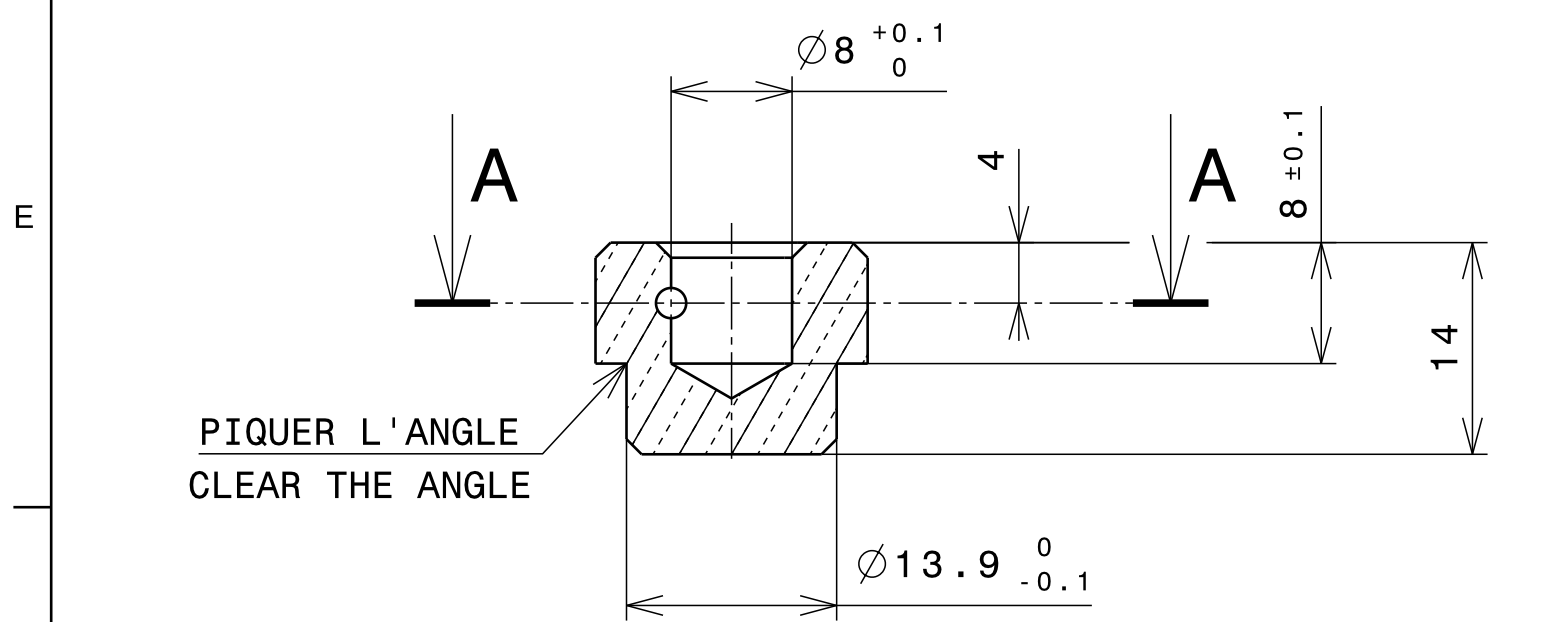




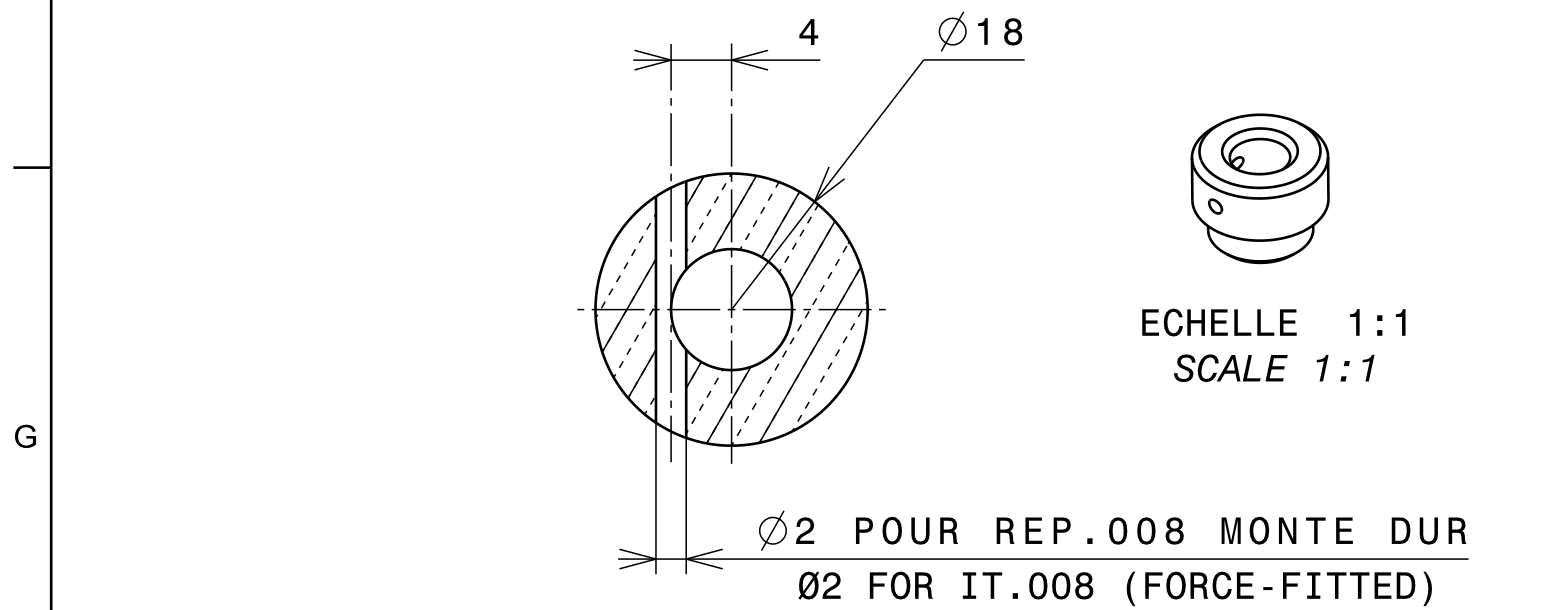


PROTECTION: NICKELAGE CHIMIQUE
PROTECTION: ELECTROLESS NICKEL PLATING
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

VIS EPAULEE <i>SHOULDERED SCREW</i>	25CD4 R:900-1050MPa	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓ 3.2	ECHELLE SCALE 2.5/1	FARDELLA 30/05/74
	.	881 2 148 007	INDICE INDEX C	

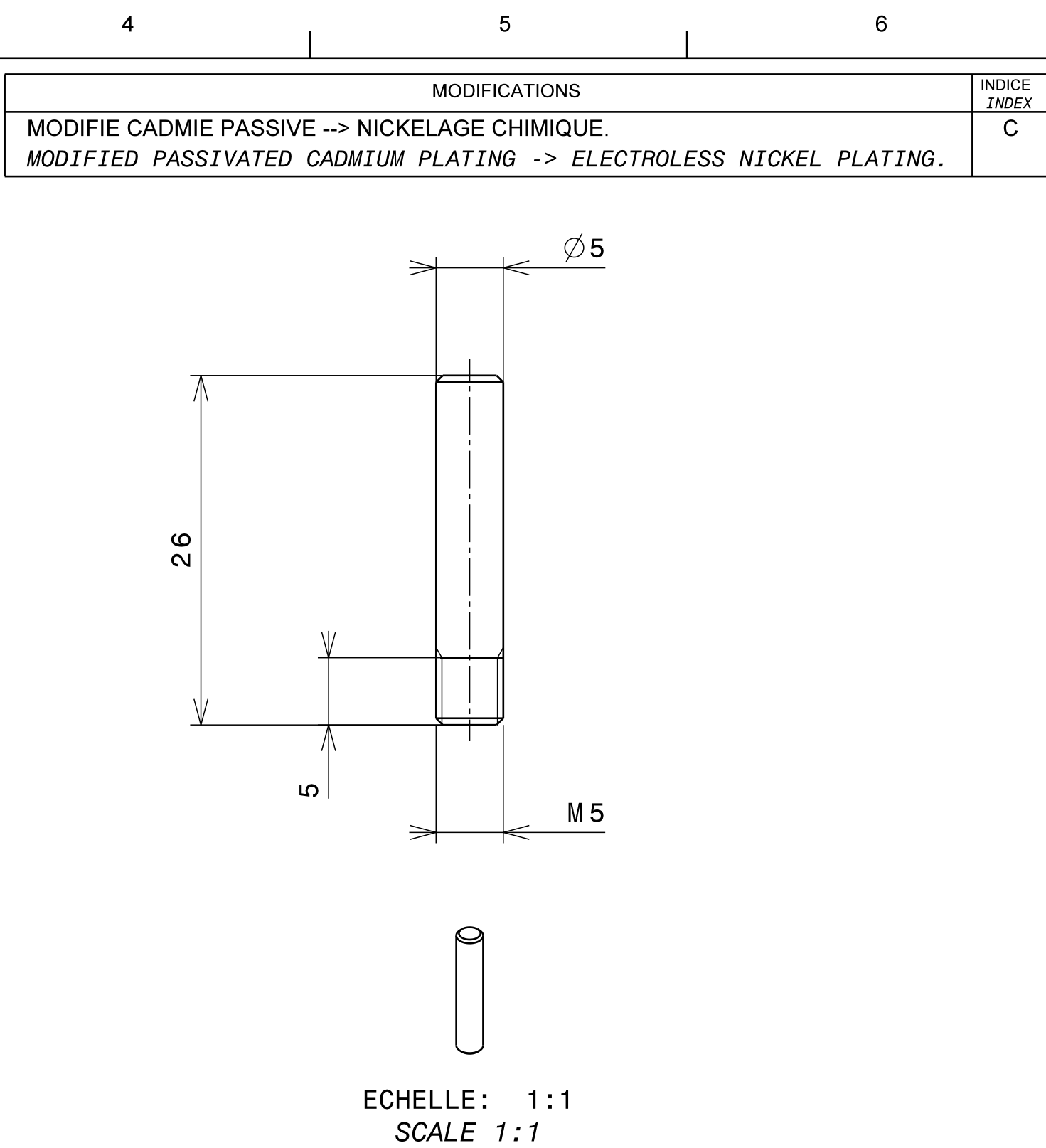


COUPE A-A
SECTION A-A



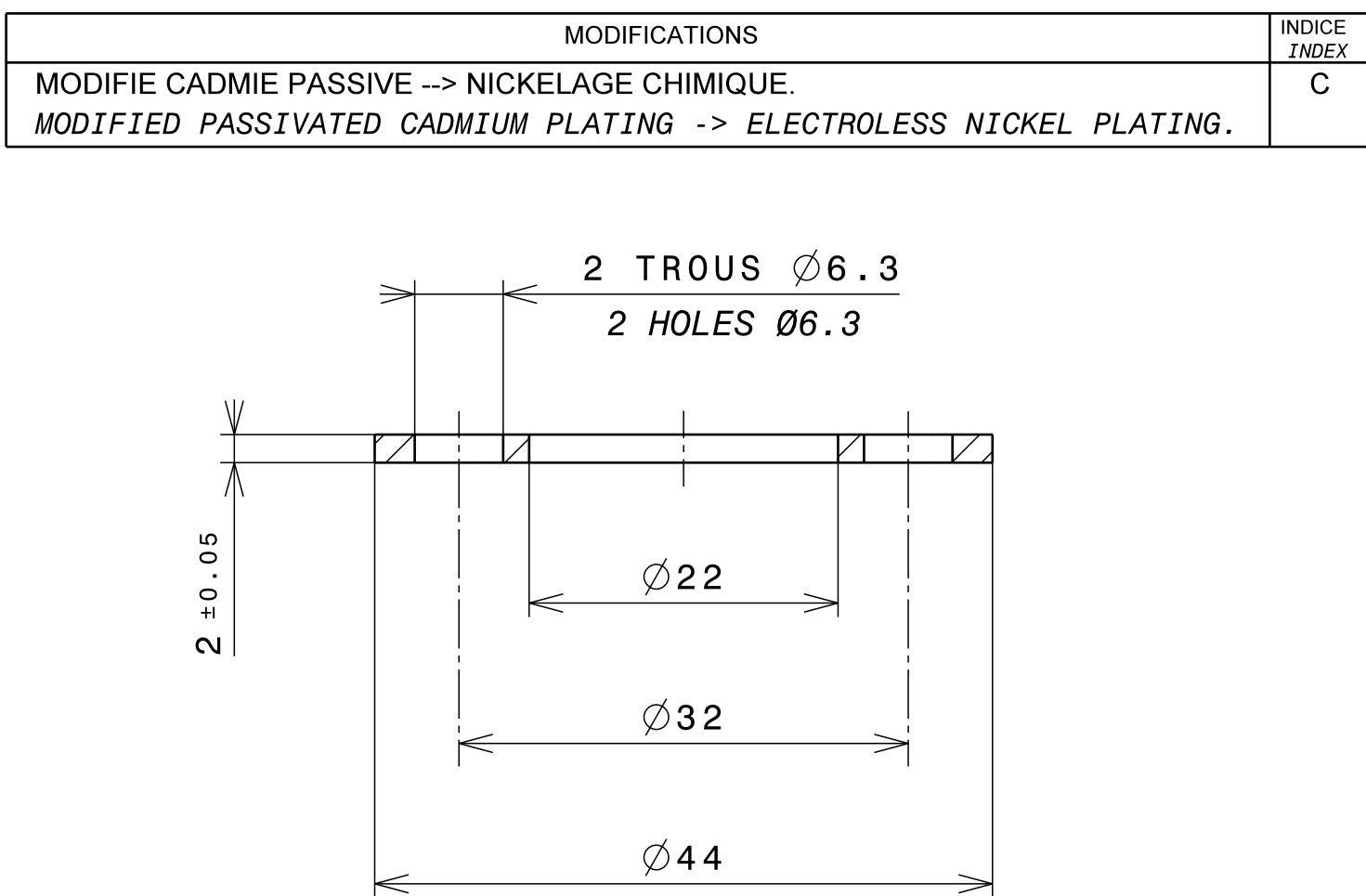
CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHANFERS: 1 AT 45°
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

BUTEE <i>STOP</i>	UE9P	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓ 3.2	ECHELLE SCALE 2/1	FARDELLA 30/05/74
	.	881 2 148 005	INDICE INDEX C	



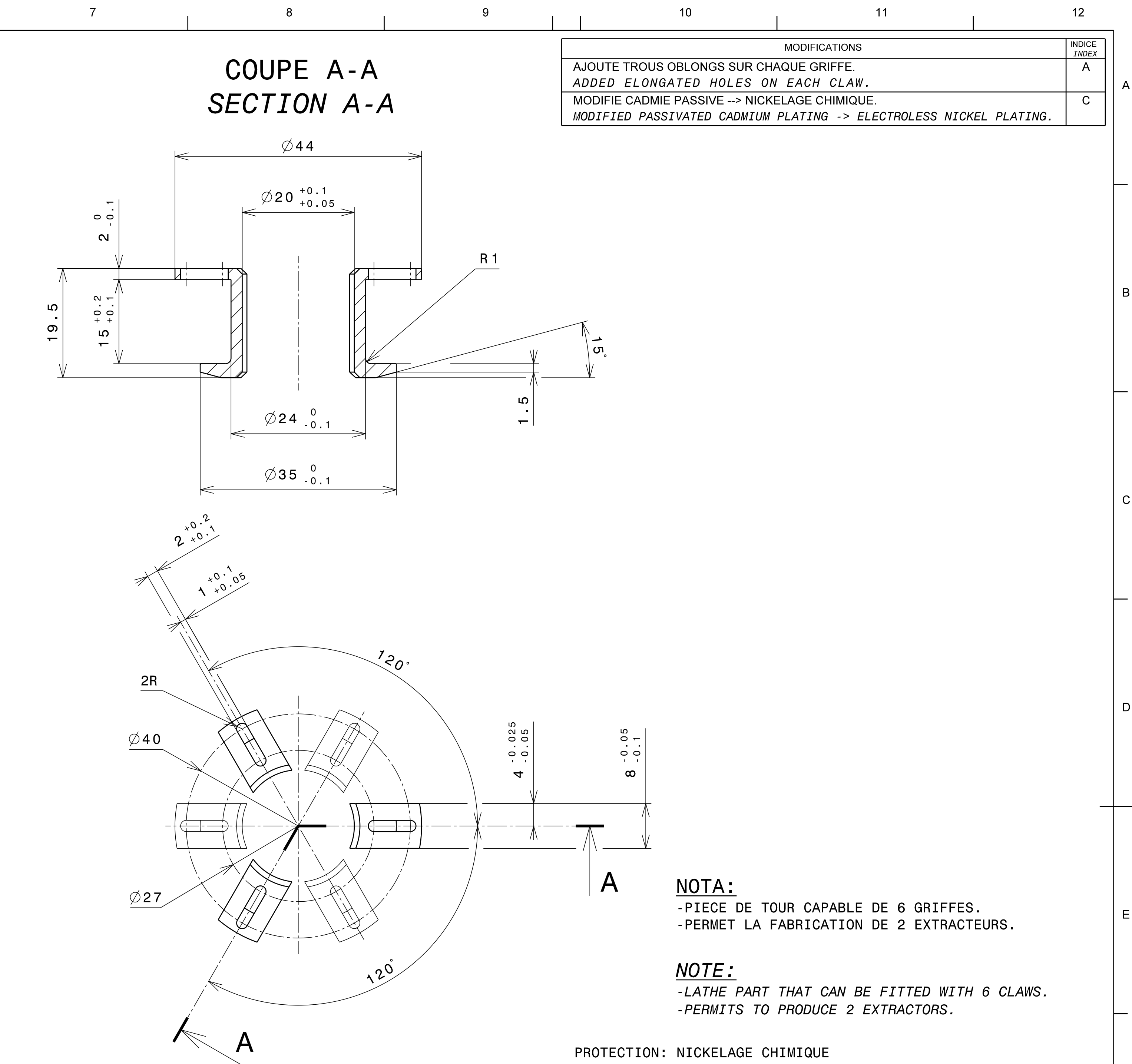
PROTECTION: NICKELAGE CHIMIQUE
PROTECTION: ELECTROLESS NICKEL PLATING
CHANFREINS NON COTES: 0,5 A 45°
NON-DIMENSIONED CHANFERS: 0,5 AT 45°

POIGNEE <i>HANDLE</i>	25CD4 R:900-1050MPa	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓ 3.2	ECHELLE SCALE 2.5/1	FARDELLA 30/05/74
	.	881 2 148 008	INDICE INDEX C	



PROTECTION: NICKELAGE CHIMIQUE
PROTECTION: ELECTROLESS NICKEL PLATING
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°



RONDELLE <i>WASHER</i>	25CD4 R:900-1050MPa	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓ 3.2	ECHELLE SCALE 2/1	FARDELLA 30/05/74
	.	881 2 148 004	INDICE INDEX C	



PROTECTION: NICKELAGE CHIMIQUE
PROTECTION: ELECTROLESS NICKEL PLATING
CHANFREINS NON COTES: 1 A 45°
NON-DIMENSIONED CHANFERS: 1 AT 45°
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

JEU DE 3 GRIFFES <i>SET OF 3 CLAWS</i>	25CD4 R:900-1050MPa	USINAGE / MACHINING ✓ ✓ ✓ 3.2	ECHELLE SCALE 2/1	FARDELLA 30/05/74
	.	881 2 148 006	INDICE INDEX C	

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5
Drawing drawn with CATIA V5 software

DESSINE PAR: DRAWN BY: EXA-D HD LE: 05/01/07		VERIFIE PAR: APPROVED BY: E.DOUMECQ		INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100	
MACHINE / ENGINE ARRIEL		DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION PALIER ARRIERE / REAR BEARING		N° PIECE / PART NUMBER:	
DESIGNATION OUTILLAGE EXTRACTEUR TOOL NAME EXTRACTOR					
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION					
ECHELLE SCALE /		 Turbomeca Groupe SAFRAN		CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE :	
		FORMAT SIZE A1		881 2 148 000	
				PLANCHE SHEET 3	